

ICS 65.040.020
B 93



中华人民共和国国家标准

GB/T 19819—2005

锯齿轧花机

Saw gin

2005-06-23 发布

2005-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准的附录 A、附录 B、附录 C、附录 D 均为规范性附录。

本标准由中华全国供销合作总社提出。

本标准由中华全国供销合作总社棉花加工工业标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：邯郸棉机有限公司、山东天鹅棉业机械股份有限公司。

本标准主要起草人：高莉、杨丙生、胡玉山、王锡忠、李付堂、陈越、李久喜、杨桂芝、王颀。

锯齿轧花机

1 范围

本标准规定了锯齿轧花机的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装与贮存。
本标准适用于锯齿轧花机(以下简称轧花机)的设计、制造及质量检测。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB 1103 棉花、细绒棉

GB/T 6075.1 在非旋转部件上测量和评价机器的机械振动 第1部分:总则(GB/T 6075.1—1999, idt ISO 10816-1:1995)

GB/T 9239—1988 刚性转子平衡品质 许用不平衡的确定(eqv ISO 1940-1:1986)

GB 18399—2001 棉花加工机械安全要求

3 产品分类

3.1 基本参数

3.1.1 锯片片数不少于80片。

3.1.2 锯片片距见表1。

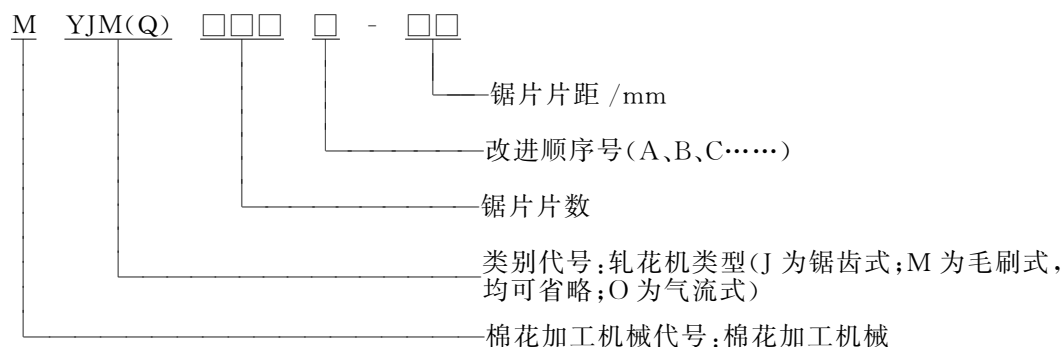
表1 锯片片距

单位为毫米

第一系列	16	17	18
第二系列	14.8	17.22	19.4

3.2 产品型号

按照刷棉方式,轧花机分为毛刷式和气流式两种类型。



4 技术要求

4.1 轧花机应符合本标准的要求,并按经规定程序批准的产品图样和技术文件制造。

4.2 轧花机加工的籽棉应经过清理,达到棉花初加工的工艺质量要求,其纤维长度为23 mm~33 mm,回潮率不大于10.5%。